

Work Order ID 48670

Friday, June 26, 2009 9:03:12 AM



Page 1

Item ID: D412-694-011

Accept



Setup Start



Revision ID: N/A

Stop



Item Name: Spacedoors

Start Date: 7/15/2009 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 8/3/2009 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: W Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
N/A	Rev N/A								

100

0.00



✓ DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D412-694-011 CHG005

PL 09-10-7

110

0.00



✓ PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 9004 ☐ D3119-041 Cover Assembly ☐ D3119-042 Cover Assembly ☐ D3140-05/-07 Door (for D412-694-01/-03) ☐ D3140-06/-08 Door (for D412-694-02/-04) ☐ Supplier: Delastek ☐ Ship to Delastek ☐ Qty

C209/07/06 ①

120

0.00



✓ Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure material certification is attached

B09-10-03

W/O: 48670		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	
09-10-07	140	See below NCR Perm change		09/10/07				

Part No: DH12-694-011 PAR #: _____ Fault Category: Prod-eng-coord. NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: 7 Date: 09-10-14
 Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR: 48670		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
9/10/06	140	Parts missing from Parts List to Pick List. RL not correctly transferred from CSC to Material		ADD missing part. DH12-694-04 D3140-5-7 B 48670 E B 48670 D B 3140-6-8 B 48670 F	9/10/07	9/10/07		8 07/10/06
				update w/o + Add Bom to prevent from happen again.				8 01/10/06

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 48670

Friday, June 26, 2009 9:03:12 AM



Page 2

Item ID: D412-694-011

Accept



Setup Start



Revision ID: N/A

Stop



Item Name: Spacedoors

Start Date: 7/15/2009 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 8/3/2009 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Run Start



Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130 	✓ QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
QC Quality Control	Memo Visual inspection. Check for void spot and pins. Check over all dimensions and windows as per Dwg D3140. Bring to composite room for assembly	0.00				<u>①</u>	<u>09</u>	<u>10</u>	<u>07</u>
140 	/ Pick Kit	0.00							
Packaging Packaging	Memo	0.00				<u>9/10/5</u>	<u>①</u>	<u>SP</u>	
150 	✓ QC4- 100% Inspect kits for completeness	0.00							
QC Quality Control	Memo	0.00				<u>⑦</u>	<u>①</u>		

2) 8/2/10/07

Picklist Print

Friday, June 26, 2009 9:03:11 AM

Page 1

Work Order ID: 48670

Parent Item: D412-694-011RevN/A

Parent Item Name: Spacedoors

Comments:

Start Date: 7/15/2009

Required Date: 8/3/2009

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
✓ D412-694-01RevC1 Door Assembly		Manufactured	No			110	Each	0.0000	1.0000			
✓ D412-694-02RevC1 Door Assembly		Manufactured	No			110	Each	0.0000	1.0000			
✓ D412-694-03RevC1 Door Assembly		Manufactured	No			110	Each	0.0000	1.0000			
✓ DSI 9363-011RevA Shim		Manufactured	No			110	Each	0.0000	1.0000			
✓ BSP45 Commercial Rivet		Purchased	No			150	Each	0.0000	48.0000			
✓ D2126RevC @ 73" x2 Seal - 1/2" x 1/2" x 1/2"		Manufactured	No			150	f	0.0000	12.1666			
✓ D3090-1RevB Shim 0.250		Manufactured	No			150	Each	0.0000	4.0000			
✓ D3090-3RevB Shim 0.125		Manufactured	No			150	Each	0.0000	4.0000			
✓ D3108-1RevB1 Decal		Manufactured	No			150	Each	0.0000	2.0000			

48670A SP
48670B SP
48670C SP
B52640 SP
27 21
M107296 M112794 SP
B48285 SP
B18037 SP
B18579 B18040 SP
B18625 B31890 SP
911015 10 SP

Picklist Print

Page 2

Friday, June 26, 2009 9:03:12 AM

Work Order ID: 48670

Parent Item: D412-694-011RevN/A

Parent Item Name: Spacedoors










Comments:

Start Date: 7/15/2009

Required Date: 8/3/2009

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
✓ D3108-2RevB1 		Manufactured	No			150	Each	0.0000	2.0000	① 17030	① 3/18/91	SP
Decal												
✓ D3108-3RevB1 		Manufactured	No			150	Each	0.0000	4.0000	③ 50374	① 3/18/92	SP
Decal												
✓ D3108-5RevB1 		Manufactured	No			150	Each	0.0000	4.0000	① 50350	3/18/93	18628 SP
Decal												
✓ D3108-7RevB1 		Manufactured	No			150	Each	0.0000	2.0000	36723	SP	
Decal												
✓ D3116-1RevA <i>+2 @ 50"</i> 		Manufactured	No			150	f	0.0000	8.3333	17295		SP
Seal <i>measures 2 1/2"</i>												
✓ D3116-3RevA <i>+2 @ 50"</i> 		Manufactured	No			150	f	0.0000	8.3333	27240		SP
Seal <i>measures 5 1/2"</i>												
✓ D3116-9RevA <i>+2 @ 52"</i> 		Manufactured	No			150	f	0.0000	8.6666	17463	39182	SP
Seal <i>measures 5 1/2"</i>												
✓ D3118-3RevC 		Manufactured	No			150	Each	0.0000	4.0000	345265	① 43242	SP
Sign Assembly												
✓ D3118-5RevC 		Manufactured	No			150	Each	0.0000	4.0000	52501		SP
Sign Assembly												
										9/10/5	Q	SP

Friday, June 26, 2009 9:03:12 AM

Shop Packet Print

Page 2

Picklist Print

Page 3

Friday, June 26, 2009 9:03:12 AM

Work Order ID: 48670

Parent Item: D412-694-011RevN/A

Parent Item Name: Spacedoors





Comments:

Start Date: 7/15/2009

Required Date: 8/3/2009

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
✓ D3128-1RevB 	2	Manufactured	No			150	Each	0.0000	4.0000			
Shim ✓ D3144-15RevC 	2	Manufactured	No			150	Each 9/10/06	0.0000	2.0000			
Doubler ✓ D3300-1RevA 		Manufactured	No			150	Each	0.0000	2.0000			
Window ✓ D412-694-015RevN/A 		Manufactured	No			150	Each	0.0000	4.0000			
Replacement Window												

B18643 SP

B35338 SP

50313 SP

47519 SP

9/10/05

12 SP

✓ D3140-5-7
✓ -6-8

B48670E C209/10/07
B48670F C209/10/07

Location/Lot Activity

October 7, 2009 3:18:00 PM

Page 1 of 1

Criteria : All Items All Locations Lot: 48670e All Transaction Types All Dates Report on Locations & Lots

Transaction Type	Item ID/ Item Name	Warehouse Location ID	Reason	Employee ID Location Code	Loc Trans Date	LocQtyPrior/ Location Qty	Lot Number	LotQtyPrior/ Lot Qty	Shelf Life Date	Extended Cost
Issue	D3140-57RevF / Doubler Kit	Main Warehouse ST	48670	LACE01		1.0000		1.0000		
					10/07/09	-1.0000	48670E	-1.0000		-\$459.19
								-1.0000		-\$459.19
WIP Receipt	D3140-57RevF / Doubler Kit	Main Warehouse ST	48670E	LACE01		0.0000		0.0000		
					9/16/09	1.0000	48670E	1.0000		\$459.19
								1.0000		\$459.19

Location/Lot Activity

October 7, 2009 3:18:03 PM

Page 1 of 1

Criteria : All Items All Locations Lot: 48670f All Transaction Types All Dates Report on Locations & Lots

Transaction Type	Item ID/ Item Name	Warehouse Location ID	Reason	Employee ID Location Code	Loc Trans Date	LocQtyPrior/ Location Qty	Lot Number	LotQtyPrior/ Lot Qty	Shelf Life Date Lot Code	Extended Cost
Account Value Change	D3140-68RevF / Doubler Kit	Main Warehouse		LAVO01		1.0000		1.0000		
		ST			10/02/09	-1.0000	48670F	-1.0000		-\$381.49
		Main Warehouse		LAVO01		1.0000		1.0000		
		ST			10/02/09	1.0000	48670F	1.0000		\$381.49
								0.0000		\$0.00
Issue	D3140-68RevF / Doubler Kit	Main Warehouse	48670	LACE01		2.0000		1.0000		
		ST			10/07/09	-1.0000	48670F	-1.0000		-\$381.49
								-1.0000		-\$381.49
WIP Receipt	D3140-68RevF / Doubler Kit	Main Warehouse	48670F	GOLD01		0.0000		0.0000		
		ST			9/15/09	1.0000	48670F	1.0000		\$381.49
								1.0000		\$381.49

Material Requisitions

Part Number: ALS4-1032-130 Batch Number: M111779 R/S#: _____
Quantity: 12

Required by: AD Date: 09/005

Used for

Part Number: 48670 Batch Number: _____

Approved by Purchaser: _____ Date: _____

Comments: _____

T:\TRANSQA\MATERIAL REQ-A.DOC

Material Requisitions

Part Number: BSP 45 Batch Number: 112794 R/S#: _____
Quantity: 20

Required by: RT Date: 09-1006

Used for

Part Number: _____ Batch Number: _____

Approved by Purchaser: _____ Date: _____

Comments: _____

T:\TRANSQA\MATERIAL REQ-A.DOC

Material Requisitions

Part Number: B 03116-9 Batch Number: B17463 R/S#: _____
Required by: RT Date: 09 10 06 Quantity: 81

Used for

Part Number: _____ Batch Number: _____
Approved by Purchaser: _____ Date: 48670D ✓
Comments: _____

T:\TRANSIQ\A\MATERIAL REQ-A.DOC

Material Requisitions

Part Number: MS24694 S50 Batch Number: M112195 R/S#: _____
Required by: AA Date: 09 10 06 Quantity: 6

Used for

Part Number: 48670 A/B 3ea Batch Number: _____
Approved by Purchaser: _____ Date: _____

Comments: _____

T:\TRANSIQ\A\MATERIAL REQ-A.DOC

Material Requisitions

R/S#: _____

Part Number: MS24694C5

Batch Number: M106815 Quantity: 4

Required by: ~~JS~~ Date: 09/005

Used for

Part Number: 48670

Batch Number: _____

Approved by Purchaser: _____

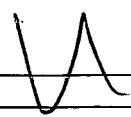
Date: _____

Comments: _____

T:\TRANSQ\AIMATERIAL REQ-A.DOC

Date: Monday, 22/06/2009 9:06:19 AM
 User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer :	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name :	SPACEDOOR INSTALLATION	
Job Number :	48670			
Estimate Number :	10568			
P.O. Number :		Part Number :	D412694011	
This Issue :	22/06/2009	S.O. No. :		
Prsht Rev. :	NC	Drawing Number :	N/A	
First Issue :	/ /	Project Number :	N/A	
Previous Run :	39169	Drawing Revision :	N/A	
	Type :	Material :		
	SMALL /MED FAB	Due Date :	10/09/2009	Qty: 1 Um: Each
Written By :				
Checked & Approved By :				
Comment :	Est Rev:A 05.04.27 New Issue KJ/RF Est Rev:B 07-01-26 Added DSI 9363-011 JLM			

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0 ✓ DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

✓ Photocopy bluefile and create labels per PPP D412-694-011 CHG005

2.0 ✓ 48670A

DOOR ASSEMBLY



Comment: Sub-Component DOOR ASSEMBLY

✓ 1 x D412-694-01 Batch _____

3.0 ✓ 48670B

DOOR ASSEMBLY



Comment: Sub-Component DOOR ASSEMBLY

✓ 1 x D412-694-02 Batch _____

4.0 ✓ 48670C

DOOR ASSEMBLY



Comment: Sub-Component DOOR ASSEMBLY

✓ 1 x D412-694-03 Batch _____

5.0 ✓ 48670D

DOOR ASSEMBLY



Comment: Sub-Component DOOR ASSEMBLY

1 x D412-694-04 Batch _____

(SEE NCR)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 22/06/2009 9:06:19 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEDOOR INSTALLATION

Job Number: 48670

Part Number: D412694011

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0



48670E

DOUBLER KIT



Comment: Sub-Component DOUBLER KIT

1 x D3140-5-7

Batch

7.0



48670F

DOUBLER KIT



Comment: Sub-Component DOUBLER KIT

1 x D3140-6-8

Batch

8.0



PG

PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O:

D3119-041 Cover Assembly

D3119-042 Cover Assembly

D3140-05/-07 Door (for D412-694-01/-03)

D3140-06/-08 Door (for D412-694-02/-04)

Supplier: Delastek

Ship to Delastek

Qty	Part Number	Description	Batch
-----	-------------	-------------	-------

1	D3140-5-7	Doubler Kit	
---	-----------	-------------	--

1	D3140-6-8	Doubler Kit	
---	-----------	-------------	--

9.0



PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure material certification is attached

10.0



QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Visual inspection.

Check for void spot and pins.

Check over all dimensions and windows as per Dwg D3140.

Bring to composite room for assembly

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 22/06/2009 9:06:19 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEDOOR INSTALLATION

Job Number: 48670

Part Number: D412694011

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

11.0

✓ PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

✓ Pick Packing Kit

12.0

✓ D412694015

Replacement Window



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Pick: Packing Kit

Batch _____

13.0

✓ D2126

Seal



Comment: Qty.: 12.1666 f(s)/Unit Total : 12.1666 f(s)

Seal

Batch _____

14.0

✓ D30901

Shim 0.250



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Shim 0.250

Batch _____

15.0

✓ D30903

Shim 0.125



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Shim 0.125

Batch _____

16.0

✓ D31081

Decal



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Decal

Batch _____

17.0

✓ D31082

Decal



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Decal

Batch _____

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 22/06/2009 9:06:19 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEDOOR INSTALLATION

Job Number: 48670

Part Number: D412694011

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

18.0

✓ D31083

Decal



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Decal

Batch

19.0

✓ D31085

Decal



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Decal

Batch

20.0

✓ D31087

Decal



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Decal

Batch

21.0

✓ D31161

Seal



Comment: Qty.: 8.3333 f(s)/Unit Total : 8.3333 f(s)

Seal P/N 110-004-2

Batch

22.0

✓ D31163

Seal



Comment: Qty.: 8.3333 f(s)/Unit Total : 8.3333 f(s)

Seal 110-160-1

Batch

23.0

✓ D31169

Seal



Comment: Qty.: 8.6666 f(s)/Unit Total : 8.6666 f(s)

Seal ZX1267

Batch

24.0

✓ D31183

Sign Assembly



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Sign Assembly

Batch

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEDOOR INSTALLATION

Job Number: 48670

Part Number: D412694011

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

25.0

✓ D31185

Sign Assembly



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)
Sign Assembly

Batch

26.0

✓ D31281

Shim



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)
Shim

Batch

27.0

✓ D314415

Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Doubler

Batch

28.0

✓ D33001

Window



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
Window

Batch

29.0

✓ BSP45

Commercial Rivet



Comment: Qty.: 48.0000 Each(s)/Unit Total : 48.0000 Each(s)
Commercial Rivet

Batch

30.0

✓ DSI9363011

Shim



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
SHIM KIT

BATCH:

31.0

✓ QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 22/06/2009 9:06:19 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEDOOR INSTALLATION

Job Number: 48670

Part Number: D412694011

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

32.0



PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D412-694-011

Location: _____

PPP Rev: _____

33.0



QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

6. PARTS LIST

Qty -011	Qty -013	Qty -015	Qty -017	Qty -01	Qty -02	Qty -03	Qty -04	Part Number	Description
X								D412-694-011	SPACEDOOR™ INSTALLATION
	X							D412-694-013	PANEL INSTALLATION (OPTIONAL)
4		X						D412-694-015	REPLACEMENT WINDOW KIT
			X					D412-694-017	BEARING OVERHAUL KIT
1				X				D412-694-01	DOOR ASSEMBLY
1					X			D412-694-02	DOOR ASSEMBLY
1						X		D412-694-03	DOOR ASSEMBLY
1							X	D412-694-04	DOOR ASSEMBLY
2								D2126-0730	SEAL
4								D3090-1	SHIM
4								D3090-3	SHIM
2								D3108-1	DECAL
2								D3108-2	DECAL
4								D3108-3	DECAL
4								D3108-5	DECAL
2								D3108-7	DECAL
						1	1	D3110-1	ESCUTCHEON
						1	1	D3110-3	HANDLE
				1	1			D3110-5	HANDLE ASSEMBLY
						1	1	D3111-041	PLATE ASSEMBLY
						2	2	D3112-1	GUIDE
						1	1	D3113-1	SPRING
						1	1	D3114-1	PIVOT
				1	1			D3115-1	BRACKET
2								D3116-1-0500	SEAL
						1	1	D3116-11-0180	SEAL
2								D3116-3-0500	SEAL
						1	1	D3116-5-0680	SEAL
				1	1			D3116-7-0680	SEAL
				1	1			D3116-9-0770	SEAL
		1						D3117-1-0980	SEAL RETAINER
		1						D3117-3-0980	SEAL FILLER
4								D3118-3	SIGN ASSEMBLY
4								D3118-5	SIGN ASSEMBLY
						1		D3119-041	COVER ASSEMBLY
							1	D3119-042	COVER ASSEMBLY
						1		D3120-1	COVER
							1	D3120-2	COVER
						1		D3120-3	COVER
							1	D3120-4	COVER
				3	3			D3121-041	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
				1				D3121-043	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
					1			D3121-044	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
			7					D3121-21	SCREW

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD •

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: B

Date: 04.10.07

REFERENCE ONLY

DART AEROSPACE LTD.

IIN-D412-694

Page 16 of 18

Qty -011	Qty -013	Qty -015	Qty -017	Qty -01	Qty -02	Qty -03	Qty -04	Part Number	Description
			5					D3121-241	BEARING ASSEMBLY
				1	1			D3122-1	LEVER
				2	2			D3123-1	CAM
				1	1			D3124-1	HOOK
				1	1			D3124-2	HOOK
						1	1	D3125-1	LEVER
						1	1	D3125-3	LEVER
						1	1	D3125-5	LEVER
						1	1	D3125-7	LEVER
				1	1			D3126-1	BRACKET ("SLIDER")
				1	1			D3126-3	BRACKET ("SLIDER")
				5	5			D3126-5	BRACKET ("SLIDER")
				1	1			D3127-1	SPACER
						1	1	D3128-1	SHIM
						2	2	D3129-1	LEVER
						2	2	D3130-1	CLEVIS BASE
						1	1	D3131-1	STOP
				1				D3132-041	ROD WELDMENT
					1			D3132-042	ROD WELDMENT
					1			D3133-041	ROD WELDMENT
				1				D3133-042	ROD WELDMENT
						1	1	D3134-1	ROD
						1	1	D3134-3	ROD
				1	1			D3135-041	HANDLE WELDMENT
		1						D3136-041	WINDOW ASSEMBLY
				2				D3137-041	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
			1					D3137-3	GUIDE
			1					D3137-5	WASHER
				1				D3138-1	COVER
					1			D3138-2	COVER
				1	1			D3139-1	GUARD
				1				D3139-3	GUARD
					1			D3139-4	GUARD
				1				D3140-05	DOOR
					1			D3140-06	DOOR
						1		D3140-07	DOOR
							1	D3140-08	DOOR
				2	2			D3141-1	SPRING
						1	1	D3143-1	CLEVIS
						3	3	D3143-3	CLEVIS
						1		D3144-1	DOUBLER
						1		D3144-105	DOUBLER
						1		D3144-107	DOUBLER
				1				D3144-109	DOUBLER
				1	1			D3144-111	DOUBLER
					1			D3144-115	DOUBLER
							1	D3144-117	DOUBLER
							1	D3144-119	DOUBLER

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. •

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: B

Date: 04.10.07

REFERENCE ONLY

DART AEROSPACE LTD.

IIN-D412-694

Page 17 of 18

Qty -011	Qty -013	Qty -015	Qty -017	Qty -01	Qty -02	Qty -03	Qty -04	Part Number	Description
					1		1	D3144-121	DOUBLER
					1			D3144-123	DOUBLER
				1	1			D3144-13	DOUBLER
				1				D3144-3	DOUBLER
						1		D3145-1	HINGE BRACKET
							1	D3145-2	HINGE BRACKET
						1		D3146-1	HINGE BRACKET
							1	D3146-2	HINGE BRACKET
						2	2	D3147-1	PIN
				2	2			D3148-1	CLEVIS
						2	2	D3149-1	STRIKER PLATE
						2	2	D3150-1	GUIDE
				1	1			D3151-041	DOUBLER ASSEMBLY
				1				D3152-041	BRACKET ASSEMBLY
					1			D3152-042	BRACKET ASSEMBLY
	1							D3153-11	PANEL
	1							D3153-12	PANEL
	1							D3153-13	PANEL
	1							D3153-14	PANEL
	1							D3153-15	PANEL
	1							D3153-16	PANEL
						1	1	D3154-1	KEY
				1	1			D3155-041	BRACKET ASSEMBLY
				1	1			D3155-042	BRACKET ASSEMBLY
				2	2			D3156-1	BRACKET
						2	2	D3157-1	SPACER
						3	3	D3159-041	BRACKET ASSEMBLY
						1		D3159-043	BRACKET ASSEMBLY
							1	D3159-044	BRACKET ASSEMBLY
				12	12			D3162-041	BRACKET ASSEMBLY
				1				D3163-041	COVER ASSEMBLY
					1			D3163-042	COVER ASSEMBLY
				1				D3183-041	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
					1			D3183-042	BRACKET ASSEMBLY ("ROLLER")
			2					D3183-045	BEARING ASSEMBLY
				1	1			D3203-1	HANDLE ASSEMBLY
12								D3300-1	WINDOW
				2	2			D3308-1	DOUBLER
				55	55	21	21	80-005-2-8	INSERT (OR SL2052-3-4)
	60							A6K75	RIVNUT
				10	10			AN525-10R6	SCREW
				8	8	4	4	AN525-10R7	SCREW
						8	8	AN960JD10	WASHER
				18	18	4	4	AN960JD10L	WASHER
				13	13	32	32	AN960JD10LL	WASHER
				6	6			AN960JD416L	WASHER
						4	4	AN960JD6L	WASHER
				6	6			AN960JD8	WASHER
						2	2	AN960JD8L	WASHER

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. •

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: B

Date: 04.10.07

Qty -011	Qty -013	Qty -015	Qty -017	Qty -01	Qty -02	Qty -03	Qty -04	Part Number	Description
						2	2	AN960JD8LL	WASHER
						10	10	ASL4-632-80	INSERT
				87	87	47	47	BSP45	RIVET
						14	14	FW10-032	WASHER
						6	6	FW4-032	WASHER
				12	12			M7885/2-4	RIVET (OR CR3213-4-3)
						3	3	M7885/3-4	RIVET (OR CR3212-4-3)
						2	2	MS20392-1C11	PIN
						5	5	MS20392-2C15	PIN
				2	2			MS20392-2C17	PIN
				2	2	2	2	MS20392-2C9	PIN
				2	2			MS20392-3C21	PIN
				8	8			MS20426AD3	RIVET
				20	20			MS20426AD4	RIVET
				A/R	A/R			MS20995-C20	LOCKWIRE
						6	6	MS21042L06	NUT
				6	6	2	2	MS21042L08	NUT
						5	5	MS21042L3	NUT
				4	4			MS21042L4	NUT
				4	4			MS21072-L3	NUTPLATE
				6	6	9	9	MS24665-151	COTTER PIN
				4	4			MS24693-S271	SCREW
						2	2	MS24694-C4	SCREW
				4	4			MS24694-C5	SCREW
			1					MS24694-S101	SCREW
				6	6			MS24694-S5	SCREW
				18	18			MS24694-S50	SCREW
						4	4	MS24694-S56	SCREW
						2	2	MS24694-S6	SCREW
						4	4	MS24694-S60	SCREW
				4	4			MS24694-S98	SCREW
						2	2	MS25281-R6	CLAMP
				2	2	2	2	MS27039-1-05	SCREW
				14	14	12	12	MS27039-1-06	SCREW
				13	13	6	6	MS27039-1-08	SCREW
						2	2	MS35206-231	SCREW
				2	2			MS35275-233	SCREW
				2	2			MS35649-264	NUT
						4	4	MS35650-305T	NUT
				2	2			MS35650-3252	NUT
				2	2	3	3	MS51859-7	WASHER
						4	4	NAS1169-10L	WASHER
						1	1	NAS388-6-12P	SCREW
	60					14	14	NAS388-6-8P	SCREW
	60					15	15	NAS391B6P	WASHER
				7	7			NAS43DD3-10	SPACER
				6	6			NAS43DD3-14	SPACER
						2	2	NAS43DD3-40	SPACER

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD •

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: B

Date: 04.10.07



DELASTEK COMPOSITES INC.

2699, 5ième Avenue

Local 14, PORTE -A-

Grand-Mère, Québec G9T 5K7

Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13220
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Your transport		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
02/10/2009	07/07/2009	6025	Chantal Lavoie		9004		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC135-0017	LINE #1 D3140-05 Door Left Non Assy (Grosse) B48670A DWG D3140 REV. F Job: 20839			
1	0	1	DKC135-0019	LINE #2 D3140-06 Door Right Non Assy (Grosse) B48670B DWG D3140 REV. F Job: 20838			
1	0	1	DKC135-0018	LINE #3 D3140-07 Door Left Non Assy (Petite) B48670C DWG D3140 REV. F Job: 20839			
1	0	1	DKC135-0020	LINE #4 D3140-08 Door Right Non Assy (Petite) B48670D DWG D3140 REV. F Job: 20838			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:



Quality department

AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Lundi, 2009-08-03 14:40:11
sateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job : 20838
Numéro Soumission : 3407
Numéro B.A. :
Cette fois : 2009-08-03 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente :

Nom Dessin : DOOR KIT **D**
Numéro Article : DKC135-00191-0020
Numéro Dessin : D3140
Projet Numéro : DK-359
Révision dessin : F
Matériel : Fibercote E-761
Date Dûe : 2009-07-29

Qté: 1 Udm: UNITE

Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Client: D3140-06/-08



Process Sheet Rév.: 00 Création du premier dans DKA à partir de la
Rév.: 14 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	OUTILLAGE	Outils nécessaires pour la job



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Moule N° B30-23000-01T
Patron de découpe N° B30-23000-57T
Patron de découpe N° B30-23000-61T
Patron de découpe N° B30-23000-63T
Patron de découpe N° B30-23000-71T
Patron de découpe N° B30-23000-73T
Patron de découpe N° B30-23000-75T
Patron de découpe N° B30-23000-77T
Patron de découpe N° B30-23000-79T
Gabarit de taillage N° B30-23000-06T (2 pièce) et N° B30-2300-03T
Forme de silicone N° B30-23000-08T

2.0	AAC0854	Frekote #700-NC
-----	---------	-----------------

Commentair Qty.: 0.030 UNITE(s)/Unit Total: 0.030 UNITE(s)
Frekote #700-NC N° de Lot: **1-7095-1**

3.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 130.0000Min Total Run : 2.1667Hrs

Faire la préparation du moule selon IF135-0002 et IG 0009

isateur: Lundi, 2009-08-03 14:40:11
marc@dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20838

Nom Dessin: DOOR KIT
Numéro Article: DKC135-0019/0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 AMB0211 Epoxy prepreg E-761 style 7781


Commentair Qty.: 12.30 VERGE(s)/Unit Total : 12.30 VERGE(s)
Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot: 1-24937-1

5.0 DECOUPE Découpe manuelle des pièces



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Découpe des tissus pré-impregné E-761 en paquet de 10.5 pi*. (7 Paquet = 24.5 verges)

Quantité: 1 Date: 4-9-09 Sceau: 

6.0 DRAPAGE Drapage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 720.0000Hrs Total Run : 720.0000Hrs

Faire le drapage de 3 plis de tissus E-761 (4 Paquets) selon IF135-0002

Quantité: 1 Date: 4-9-09 Sceau: 

7.0 AC0883 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

8.0 AC0884 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

9.0 AC0885 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

10.0 AC0882 Sac à vide N° Stretchlon 700

Commentair Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total : 7.770 VERGE(s)

11.0 AC0886 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y


Commentair Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.0000 ROULEAU(s)

12.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

Faire le bagging sur la pièce selon IF135-0002 et IG 0012

Quantité: 1 Date: 4-9-09 Sceau: 

13.0 CUISSON Cuisson de pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Faire la cuisson de la pièce selon IF135-0002, IG 0012 et PTN #20 N° de Cuisson: 6083

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20838

Nom Dessin: DOOR KIT
Numéro Article: DKC135-0019/-0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

Quantité: 1 Date: 8-9-09 Sceau:

14.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Total Run : 4.0000Hrs

Retirer le montage cuisson et faire les retouches de la pièces afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: 1 Date: 9-9-09 Sceau:

15.0 INSPECTION Inspection générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Inspection de la première coquille par le département de la qualité pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: 1 Date: 9-9-09 Sceau:

16.0 AAC1618 Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

Commentair Qty.: 2.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)

Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

N° de Lot: 1-24967-1

1-6290-1

17.0 DECOUPE Découpe manuelle des pièces



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.0000Min Total Run : 15.0000Hrs

Faire la découpe des pièce de mousse structurales (Rohacell) sur la scie à ruban selon IF135-0002.

Quantité: 1 Date: 22-9-09 Sceau:

18.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le séchage du Rohacell selon IF135-0002 et les information du manufacturier. N° de

Cuisson: 6094

Quantité: 1 Date: 18-9-09 Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20838

Nom Dessin: DOOR KIT
Numéro Article: DKC135-0019/-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

19.0	AAC0560	PF-7035C supp.. film epoxy adhesive
------	---------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 55.00 PIED CARRE(s)/Unit Total : 55.00 PIED CARRE(s)
PF-7035C supp.. film epoxy adhesive N° de Lot: 1-6534-1

20.0	AAC0559	Core splice adhesive MA560.048
------	---------	--------------------------------

Commentair Qty.: 5.00 PIED CARRE(s)/Unit Total : 5.00 PIED CARRE(s)
Core splice adhesive MA560.048 N° de Lot: 1-7154-1

21.0	AAC0563	Epoxy Epocast 87269-A/B (4*2.9)
------	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1 KIT(s)/Unit Total : 1 KIT(s)
Epoxy Epocast 87269-A/B (4*2.9) N° de Lot: 1-24912-1

22.0	AAC1612	DOUBLER KIT D3140-5-7
------	---------	-----------------------


Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
DOUBLER KIT D3140-5-7 N° de Lot: 1-7171

23.0	NETTOYAGE	Nettoyage des pièces
------	-----------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le nettoyage des doublers selon IG 0063

Quantité: 1 Date: 23/09/09 Sceau: 

24.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentair Setup: 960.0Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon IF135-0002

Quantité: 1 Date: 23-9-09 Sceau: 

25.0	AC0883	Tissu à délayer Release ply B
------	--------	-------------------------------

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

26.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
------	--------	------------------------

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

27.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

28.0	AC0882	Sac à vide N° Stretchlon 700
------	--------	------------------------------

Commentair Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total : 7.770 VERGE(s)

29.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.0000 ROULEAU(s)

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 20838

Numéro Article: DKC135-0019/0020

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Retirer la pièce du moule

Quantité: 1 Date: 29/9/09 Sceau: 

45.0 INSPECTION Inspection générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection par le département de la qualité "Tap test et inspection dimensionnel"

Quantité: 1 Date: 29-9-09 Sceau: 

46.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

Faire le trimage de finition de la pièce selon IF135-0003

Quantité: 1 Date: 29-9-09 Sceau:  

47.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 2-25136-3

48.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-24359-3

49.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire l'application du primer selon IG 0008.


Quantité: 1 Date: 01/10/09 Sceau:  N° Fiche mélange: N/A

50.0 SABLAGE Sablage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Total Run : 4.0000Hrs

Faire le sablage du primer selon IF135-0003

Quantité: 1 Date: 2-10-09 Sceau: 

Date: Lundi, 2009-08-03 14:40:12
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20838

Nom Dessin: DOOR KIT
Numéro Article: DKC135-0019/-0020

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

51.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire l'application du primer selon IG 0008.

Quantité: 1 Date: 02/10/09 Sceau:  N° Fiche mélange: N/A

52.0	IDENTIFICATION	Identification à encre indélébile
------	----------------	-----------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'identification des pièces sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte selon IG 0055.

N° de pièce Grosse porte: D3140-06

N° de pièce Petite porte: D3140-08

N° de Job (sur les 2 pièces): _____

Date de fabrication (sur les 2 pièces): _____

Sceau d'inspection.


Quantité: N/A Date: _____ Sceau: _____

53.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire l'inspection finale des pièces par le département de la qualité selon le dessin D3140.


Quantité: 1 Date: 2-10-09 Sceau: 

54.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité: 1 Date: 02/10/09 Sceau: 

3: Lundi, 2009-08-03 14:40:15
sateur: marc dubé

Feuille de Procédé

lient : DART US DART AEROSPACE LTD
uméro Job : 20839
uméro Soumission : 3406
uméro B.A. :
ette fois : 2009-08-03 No. B.V. :
rsht Rev. : NC
rem. fois : -- Type :
Job précédente :

Nom Dessin : DOOR KIT G.
Numéro Article : DKC135-0017/-0018
Numéro Dessin : D3140
Projet Numéro : DK-359
Révision dessin : F.
Matériel : Fibercote E-761
Date Due : 2009-07-29

Qté: 1 Udm: UNITE



Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Client: D3140-05/-07



Process Sheet Rév.: 00 Création du premer dans DKA à partir de la
Rév.: 14 de DKC

Produit additionnel



Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	OUTILLAGE	Outilage nécessaire pour la job
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

- Moule N° B30-23000-01T
- Patron de découpe N° B30-23000-57T
- Patron de découpe N° B30-23000-61T
- Patron de découpe N° B30-23000-63T
- Patron de découpe N° B30-23000-71T
- Patron de découpe N° B30-23000-73T
- Patron de découpe N° B30-23000-75T
- Patron de découpe N° B30-23000-77T
- Patron de découpe N° B30-23000-79T
- Gabarit de taillage N° B30-23000-05T (2 pièce) et N° B30-2300-03T
- Forme de silicone N° B30-23000-07T

2.0	AAC0854	Frekote #700-NC
Commentair Qty.:	0.030 UNITE(s)/Unit	Total : 0.030 UNITE(s)
	Frekote #700-NC	N° de Lot: 1-7095-1

3.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 130.0000Min Total Run : 2.1667Hrs

Faire la préparation du moule selon IF135-0001 et IG 0009

ite: Lundi, 2009-08-03 14:40:15
ilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20839

Nom Dessin: DOOR KIT
Numéro Article: DKC135-0017/-0018

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

4.0 AMB0211 Epoxy prepreg E-761 style 7781

Commentair Qty.: 12.30 VERGE(s)/Unit Total: 12.30 VERGE(s)
Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot: 1-24937-1

5.0 DECOUPE Découpe manuelle des pièces



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs

Découpe des tissus pré-impregné E-761 en paquet de 10.5 pi*. (7 Paquet = 24.5 verges)

Quantité: 1 Date: 2-9-09 Sceau:

6.0 DRAPAGE Drapage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 720.0000Hrs Total Run: 720.0000Hrs

Faire le drapage de 3 plis de tissus E-761 (4 Paquets) selon IF135-0001

Quantité: 1 Date: 2-9-09 Sceau:

7.0 AC0883 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s)

8.0 AC0884 Wrightion 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s)

9.0 AC0885 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)

10.0 AC0882 Sac à vide N° Stretchlon 700

Commentair Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total: 7.770 VERGE(s)

11.0 AC0886 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total: 2.0000 ROULEAU(s)

12.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run: 3.0000Hrs

Faire le bagging sur la pièce selon IF135-0001 et IG 0012

Quantité: 1 Date: 3-9-09 Sceau:

13.0 CUISSON Cuisson de pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs

Faire la cuisson de la pièce selon IF135-0001, IG 0012 et PTN #20 N° de Cuisson: 6079

le: Lundi, 2009-08-03 14:40:15
lisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20839

Nom Dessin: DOOR KIT
Numéro Article: DKC135-0017/-0018

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description:

Quantité: 1 Date: 3-9-09 Sceau:

14.0 DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Total Run : 4.0000Hrs

Retirer le montage cuisson et faire les retouches de la pièces afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: 1 Date: 8-9-09 Sceau:

08/09/09 qty: 1

15.0 INSPECTION

Inspection générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Inspection de la première coquille par le département de la qualité pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: 1 Date: 8-9-09 Sceau:

16.0 AAC1618

Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

Commentair Qty.: 2.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)
Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain N° de Lot: 1-24967-1 1-6290-1

17.0 DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.0000Min Total Run : 15.0000Hrs

Faire la découpe des pièce de mousse structurales (Rohacell) sur la scie à ruban selon IF135-0001.

Quantité: 1 Date: 23/09/09 Sceau:

18.0 SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Anealing



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le séchage du Rohacell selon IF135-0001 et les information du manufacturier. N° de Cuisson: 6094

Quantité: 1 Date: 18/09/09 Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20839

Nom Dessin: DOOR KIT
Numéro Article: DKC135-00171-0018

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

19.0	AAC0560	PF-7035C supp.. film epoxy adhesive
------	---------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 55.00 PIED CARRE(s)/Unit Total : 55.00 PIED CARRE(s)
PF-7035C supp.. film epoxy adhesive N° de Lot: 1-6534-1

20.0	AAC0559	Core splice adhesive MA560.048
------	---------	--------------------------------

Commentair Qty.: 5.00 PIED CARRE(s)/Unit Total : 5.00 PIED CARRE(s)
Core splice adhesive MA560.048 N° de Lot: 1-7154-1

21.0	AAC0563	Epoxy Epocast 87269-A/B (4*2.9)
------	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1 KIT(s)/Unit Total : 1 KIT(s)
Epoxy Epocast 87269-A/B (4*2.9) N° de Lot: ~~1-24912-1~~ 1-24912-1

22.0	AAC1612	DOUBLER KIT D3140-5-7
------	---------	-----------------------

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
DOUBLER KIT D3140-5-7 N° de Lot: 1-7121

23.0	NETTOYAGE	Nettoyage des pièces
------	-----------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le nettoyage des doublers selon JG 0063

Quantité: 1 Date: 23/09/09 Sceau:



24.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentair Setup: 960.0Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon IF135-0001

Quantité: 1 Date: 24/09/09 Sceau:



25.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
------	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

26.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
------	--------	------------------------

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

27.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

28.0	AC0882	Sac à vide N° Stretchlon 700
------	--------	------------------------------

Commentair Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total : 7.770 VERGE(s)

29.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.0000 ROULEAU(s)

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 20839

Numéro Article: DKC135-00177-0018

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

30.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
------	---------	-------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

Faire le montage cuisson selon IF135-0001 et IG 0012

Quantité: 1

Date: 25/09/09

Sceau:



31.0	CUISSON	Cuisson de pièce
------	---------	------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Faire la cuisson de la pièces selon IF135-0001, IG 0012 , et PTN #20 N° de Cuisson: 6102

Quantité: 1

Date: 24/09/09

Sceau:



32.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Retirer le montage cuisson de sur la pièce et enlever les résidu de ruban adhésif en teflon et les barre d'aluminium, garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Quantité: 1

Date: 25/09/09

Sceau:



33.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces
------	---------	-----------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.0000Min Total Run : 15.0000Hrs

Usinage des mousse structurales selon IF135-0001 et installer les doublers

Quantité: 1

Date: 25/09/09

Sceau:



34.0	INSPECTION	Inspection générale
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes.

Quantité: 1

Date: 28-Sep-09

Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20839

Nom Dessin: DOOR KIT
Numéro Article: DKC135-0017/-0018

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

35.0	AMB0211	Epoxy prepreg E-761 style 7781
------	---------	--------------------------------

Commentair Qty.: 12.30 VERGE(s)/Unit Total : 12.30 VERGE(s)
Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot: 1-24937-1

36.0	DRAPAGE	Drapage
------	---------	---------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 720.0000Hrs Total Run : 720.0000Hrs

Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001

Quantité: 1 Date: 28/09/09 Sceau: 30 sept 09



37.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
------	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

38.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
------	--------	------------------------

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

39.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

40.0	AC0882	Sac à vide N° Stretchlon 700
------	--------	------------------------------

Commentair Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total : 7.770 VERGE(s)

41.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.0000 ROULEAU(s)

42.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
------	---------	-------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

Faire le montage cuisson selon IF135-0001 et IG 0012.

Quantité: 1 Date: 28/09/09 Sceau: 30 sept 09



43.0	CUISSON	Cuisson de pièce
------	---------	------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Faire la cuisson de la pièces selon IF135-0001, IG 0012, et PTN #20 N° de Cuisson: 6106

Quantité: 1 Date: 29/09/09 Sceau: 30 sept 09



44.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Retirer le montage cuisson et faire des retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20839

Nom Dessin: DOOR KIT
Numéro Article: DKC135-0017-0018

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

Retirer la pièce du moule

Quantité: 1

Date: 30/09/09

Sceau:



45.0 INSPECTION

Inspection générale



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection par le département de la qualité "Tap test et inspection dimensionnel"

Quantité: 1

Date: 30-9-09

Sceau:



46.0 TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

Faire le trimage de finition de la pièce selon IF135-0003

Quantité: 1

Date: 30/09/09

Sceau:



47.0 AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 2-25136-3

48.0 AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentaire Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-24359-3

49.0 PRIMER

Application primer



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire l'application du primer selon IG 0008.

Quantité: 1

Date: 01/10/09

Sceau:



N° Fiche mélange: N/A

50.0 SABLAGE

Sablage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Total Run : 4.0000Hrs

Faire le sablage du primer selon IF135-0003

Quantité: 1

Date: 2/10/09

Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20839

Nom Dessin: DOOR KIT
Numéro Article: DKC135-0017/-0018

Numéro Job:




Séq.: Machine ou Opération: Description :

51.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire l'application du primer selon IG 0008.

Quantité: 1 Date: 02/10/09 Sceau:  N° Fiche mélange: N/A

52.0 IDENTIFICATION Identification à encre indélébile



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'identification des pièces sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte selon IG 0055.

N° de pièce Grosse porte: D3140-05

N° de pièce Petite porte: D3140-07

N° de Job (sur les 2 pièces): _____

Date de fabrication (sur les 2 pièces): _____

Sceau d'inspection.


Quantité: N/A Date: _____ Sceau: _____

53.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire l'inspection finale des pièces par le département de la qualité selon le dessin D3140.

Quantité: 1 Date: 2-10-09 Sceau: 

54.0 EMBALLAGE Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité: 1 Date: 02/10/09 Sceau: 

Date: * Lundi, 2009-08-03 14:40:11
 Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: DOOR KIT D		
Numéro Job	: 20838	Numéro Article	: DKC135-0019/-0020		
Numéro Soumission	: 3407	Numéro Dessin	: D3140		
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-359		
Cette fois	: 2009-08-03 No. B.V. :	Révision dessin	: F		
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Fibercote E-761		
Prem. fois	: - - - Type :	Date Dûe	: 2009-07-29	Qté:	1 UdM: UNITE
Job précédente	:				
Écrit par	:				
Vérifié & Approuvé par	:				
Commentaires	: N° de pièce Client: D3140-06/-08				


 Process Sheet Rév.: 00 Création du premer dans DKA à partir de la
 Rév.: 14 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

1.0

OUTILLAGE

Outillage nécessaire pour la job



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Moule N° B30-23000-01T

Patron de découpe N° B30-23000-57T

Patron de découpe N° B30-23000-61T

Patron de découpe N° B30-23000-63T

Patron de découpe N° B30-23000-71T

Patron de découpe N° B30-23000-73T

Patron de découpe N° B30-23000-75T

Patron de découpe N° B30-23000-77T

Patron de découpe N° B30-23000-79T

Gabarit de taillage N° B30-23000-06T (2 pièce) et N° B30-2300-03T

Forme de silicone N° B30-23000-08T

2.0

AAC0854

Frekote #700-NC

Commentair Qty.: 0.030 UNITE(s)/Unit Total : 0.030 UNITE(s)

Frekote #700-NC

N° de Lot: **L-7095-1**

3.0

PRÉPARATION

Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 130.0000Min Total Run : 2.1667Hrs

Faire la préparation du moule selon IF135-0002 et IG 0009

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 20838

Numéro Article: DKC135-0019/-0020

Numéro Job:



Ség.:

Machine ou Opération:

Description :

4.0

AMB0211

Epoxy prepreg E-761 style 7781

Commentair Qty.: 12.30 VERGE(s)/Unit Total : 12.30 VERGE(s)

Epoxy prepreg E-761 style 7781

N° de Lot: 1-24937-1

5.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Découpe des tissus pré-impregné E-761 en paquet de 10.5 pi*. (7 Paquet = 24.5 verges)

Quantité: 1

Date: 4-9-09

Sceau:



6.0

DRAPAGE

Drapage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 720.0000Hrs Total Run : 720.0000Hrs

Faire le drapage de 3 plis de tissus E-761 (4 Paquets) selon IF135-0002

Quantité: 1

Date: 4-9-09

Sceau:



7.0

AC0883

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

8.0

AC0884

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

9.0

AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

10.0

AC0882

Sac à vide N° Stretchlon 700

Commentair Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total : 7.770 VERGE(s)

11.0

AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.0000 ROULEAU(s)

12.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

Faire le bagging sur la pièce selon IF135-0002 et IG 0012

Quantité: 1

Date: 4-9-09

Sceau:



13.0

CUISSON

Cuisson de pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Faire la cuisson de la pièce selon IF135-0002, IG 0012 et PTN #20 N° de Cuisson: 6083

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 20838

Numéro Article: DKC135-0019/-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1

Date: 8-9-09

Sceau:



14.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Total Run : 4.0000Hrs

Retirer le montage cuisson et faire les retouches de la pièces afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: 1

Date: 9-9-09

Sceau:



15.0

INSPECTION

Inspection générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Inspection de la première coquille par le département de la qualité pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: 1

Date: 9-9-09

Sceau:



16.0

AAC1618

Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

Commentair Qty.: 2.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)

Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

N° de Lot:

1-24967-1

1-6290-1

17.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.0000Min Total Run : 15.0000Hrs

Faire la découpe des pièce de mousse structurales (Rohacell) sur la scie à ruban selon IF135-0002.

Quantité: 1

Date: 22-9-09

Sceau:



18.0

SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Anearling



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le séchage du Rohacell selon IF135-0002 et les information du manufacturier. N° de Cuisson: 6094

Quantité: 1

Date: 18-9-09

Sceau:



Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 20838

Numéro Article: DKC135-0019/-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

19.0

AAC0560

PF-7035C supp.. film epoxy adhesive

Commentair Qty.: 55.00 PIED CARRE(s)/Unit Total : 55.00 PIED CARRE(s)

PF-7035C supp.. film epoxy adhesive

N° de Lot: 1-6534-1

20.0

AAC0559

Core splice adhesive MA560.048

Commentair Qty.: 5.00 PIED CARRE(s)/Unit Total : 5.00 PIED CARRE(s)

Core splice adhesive MA560.048

N° de Lot: 1-7154-1

21.0

AAC0563

Epoxy Epocast 87269-A/B (4*2.9)

Commentair Qty.: 1 KIT(s)/Unit Total : 1 KIT(s)

Epoxy Epocast 87269-A/B (4*2.9)

N° de Lot: 1-29912-1

22.0

AAC1612

DOUBLER KIT D3140-5-7

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

DOUBLER KIT D3140-5-7

N° de Lot: 1-7171

23.0

NETTOYAGE

Nettoyage des pièces



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le nettoyage des doublers selon IG 0063

Quantité: 1

Date: 23/09/08

Scellé:

24.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 960.0Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon IF135-0002

Quantité: 1

Date: 23-9-08

Scellé:

25.0

AC0883

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

26.0

AC0884

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

27.0

AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

28.0

AC0882

Sac à vide N° Stretchlon 700

Commentair Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total : 7.770 VERGE(s)

29.0

AC0886

Ruban à gommer jaune # T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.0000 ROULEAU(s)

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 20838

Numéro Article: DKC135-0019/-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

30.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

Faire le montage cuisson selon IF135-0002 et IG 0012

Quantité: 1

Date: 23-9-09

Sceau:



31.0

CUISSON

Cuisson de pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Faire la cuisson de la pièces selon IF135-0002, IG 0012, et PTN #20 N° de Cuisson: 6100

Quantité: 1

Date: 23-09-09

Sceau:

21 23/09/09
N6 (S-1)

32.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Retirer le montage cuisson de sur la pièce et enlever les résidu de ruban adhésif en teflon et les barre d'aluminium, garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Quantité: 1

Date: 24 sept 09

Sceau:



33.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.0000Min Total Run : 15.0000Hrs

Usinage des mousse structurales selon IF135-0002 et installer les doublers

Quantité: 1

Date: 28 sep 09

Sceau:



qtec: 1 25/09/09

34.0

INSPECTION

Inspection générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes.

Quantité: 1

Date: 28 sep 09

Sceau:



Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 20838

Numéro Article: DKC135-0019/-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

35.0

AMB0211

Epoxy prepreg E-761 style 7781

Commentair Qty.: 12.30 VERGE(s)/Unit Total : 12.30 VERGE(s)

Epoxy prepreg E-761 style 7781

N° de Lot: 124939-1

36.0

DRAPAGE

Drapage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 720.0000Hrs Total Run : 720.0000Hrs

Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0002

Quantité: 1

Date: 28/09/09

Sceau:



37.0

AC0883

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

38.0

AC0884

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

39.0

AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

40.0

AC0882

Sac à vide N° Stretchlon 700

Commentair Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total : 7.770 VERGE(s)

41.0

AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.0000 ROULEAU(s)

42.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

Faire le montage cuisson selon IF135-0002 et IG 0012.

Quantité: 1

Date: 28/09/09

Sceau:



43.0

CUISSON

Cuisson de pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Faire la cuisson de la pièces selon IF135-0002, IG 0012 et PPTN #20 N° de Cuisson: 6105 + 6108

Quantité: 1

Date: 28/9/09

Sceau:



44.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Retirer le montage cuisson et faire des retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 20838

Numéro Article: DKC135-0019/-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Retirer la pièce du moule

Quantité: 1

Date: 29/9/09

Sceau:



45.0

INSPECTION

Inspection générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection par le département de la qualité "Tap test et inspection dimensionnel"

Quantité: 1

Date: 29-9-09

Sceau:



46.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

Faire le trimage de finition de la pièce selon IF135-0003

Quantité: 1

Date: 29-9-09

Sceau:



47.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 2-25136-3

48.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-24359-3

49.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire l'application du primer selon IG 0008.

Quantité: 1

Date: 01/10/09

Sceau:



N° Fiche mélange: N/A

50.0

SABLAGE

Sablage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Total Run : 4.0000Hrs

Faire le sablage du primer selon IF135-0003

Quantité: 1

Date: 2-10-09

Sceau:



Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 20838

Numéro Article: DKC135-0019/-0020

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

51.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire l'application du primer selon IG 0008.

Quantité: 1

Date: 02/10/09

Sceau:



N° Fiche mélange: N/A

52.0

IDENTIFICATION

Identification à encre indélébile



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'identification des pièces sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte selon IG 0055.

N° de pièce Grosse porte: D3140-06

N° de pièce Petite porte: D3140-08

N° de Job (sur les 2 pièces):

Date de fabrication (sur les 2 pièces):

Sceau d'inspection.

Quantité: N/A

Date:

Sceau:

53.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire l'inspection finale des pièces par le département de la qualité selon le dessin D3140.

Quantité: 1

Date: 2-10-09

Sceau:



54.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité: 1

Date: 02/10/09

Sceau:



Date: Lundi, 2009-08-03 14:40:15
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: DOOR KIT G.	
Numéro Job	: 20839	Numéro Article	: DKC135-0017/-0018	
Numéro Soumission	: 3406	Numéro Dessin	: D3140	
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-359	
Cette fois	: 2009-08-03	Révision dessin	: F	
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Fibercote E-761	
Prem. fois	: --	Date Dûe	: 2009-07-29	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	:			
Écrit par	:			
Vérifié & Approuvé par	:			
Commentaires	: N° de pièce Client: D3140-05/-07			

Process Sheet Rév.: 00 Création du premer dans DKA à partir de la

Rév.: 14 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	OUTILLAGE	Outils nécessaires pour la job



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Moule N° B30-23000-01T
Patron de découpe N° B30-23000-57T
Patron de découpe N° B30-23000-61T
Patron de découpe N° B30-23000-63T
Patron de découpe N° B30-23000-71T
Patron de découpe N° B30-23000-73T
Patron de découpe N° B30-23000-75T
Patron de découpe N° B30-23000-77T
Patron de découpe N° B30-23000-79T
Gabarit de taillage N° B30-23000-05T (2 pièce) et N° B30-2300-03T
Forme de silicone N° B30-23000-07T

2.0 AAC0854 Frekote #700-NC

Commentaire Qty.: 0.030 UNITE(s)/Unit Total : 0.030 UNITE(s)
Frekote #700-NC N° de Lot: **1-7095-1**

3.0 PRÉPARATION Préparation du moule



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 130.0000Min Total Run : 2.1667Hrs

Faire la préparation du moule selon IF135-0001 et IG 0009

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 20839

Numéro Article: DKC135-0017/-0018

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 AMB0211 Epoxy prepreg E-761 style 7781

Commentaire Qty.: 12.30 VERGE(s)/Unit Total: 12.30 VERGE(s)

Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot: 1-24937-1

5.0 DECOUPE Découpe manuelle des pièces



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs

Découpe des tissus pré-impregné E-761 en paquet de 10.5 pi*. (7 Paquet = 24.5 verges)

Quantité: 1 Date: 2-9-09 Sceau:

6.0 DRAPAGE Drapage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 720.0000Hrs Total Run: 720.0000Hrs

Faire le drapage de 3 plis de tissus E-761 (4 Paquets) selon IF135-0001

Quantité: 1 Date: 2-9-09 Sceau:

7.0 AC0883 Tissu à délayer Release ply B

Commentaire Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s)

8.0 AC0884 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s)

9.0 AC0885 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentaire Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)

10.0 AC0882 Sac à vide N° Stretchlon 700

Commentaire Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total: 7.770 VERGE(s)

11.0 AC0886 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total: 2.0000 ROULEAU(s)

12.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run: 3.0000Hrs

Faire le bagging sur la pièce selon IF135-0001 et IG 0012

Quantité: 1 Date: 3-9-09 Sceau:

13.0 CUISSON Cuisson de pièce



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs

Faire la cuisson de la pièce selon IF135-0001, IG 0012 et PTN #20 N° de Cuisson: 6079

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 20839

Numéro Article: DKC135-0017/0018

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1

Date: 3-9-09

Sceau:



14.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Total Run : 4.0000Hrs

Retirer le montage cuisson et faire les retouches de la pièces afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: 1

Date: 8-9-09

Sceau:



08/09/09 qty: 1

15.0

INSPECTION

Inspection générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Inspection de la première coquille par le département de la qualité pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: 1

Date: 8-9-09

Sceau:



16.0

AAC1618

Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

Commentair Qty.: 2.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)

Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

N° de Lot: 1-24967-1

1-6290-1

17.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.0000Min Total Run : 15.0000Hrs

Faire la découpe des pièce de mousse structurales (Rohacell) sur la scie à ruban selon IF135-0001.

Quantité: 1

Date: 23/09/09

Sceau:



18.0

SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Anelaling



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le séchage du Rohacell selon IF135-0001 et les information du manufacturier. N° de Cuisson: 6094

Quantité: 1

Date: 18/09/09

Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 20839

Numéro Article: DKC135-0017-0018

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

19.0 AAC0560 PF-7035C supp.. film epoxy adhesive

Commentair Qty.: 55.00 PIED CARRE(s)/Unit Total : 55.00 PIED CARRE(s)

PF-7035C supp.. film epoxy adhesive N° de Lot: 1-6534-1

20.0 AAC0559 Core splice adhesive MA560.048

Commentair Qty.: 5.00 PIED CARRE(s)/Unit Total : 5.00 PIED CARRE(s)

Core splice adhesive MA560.048 N° de Lot: 1-7154-1

21.0 AAC0563 Epoxy Epocast 87269-A/B (4*2.9)

Commentair Qty.: 1 KIT(s)/Unit Total : 1 KIT(s)

Epoxy Epocast 87269-A/B (4*2.9) N° de Lot: ~~1-24912-1~~ 1-24912-1

22.0 AAC1612 DOUBLER KIT D3140-5-7

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

DOUBLER KIT D3140-5-7 N° de Lot: 1-7171

23.0 NETTOYAGE Nettoyage des pièces



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le nettoyage des doublers selon JG 0063

Quantité: 1 Date: 23/09/09 Sceau:



24.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 960.0Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon IF135-0001

Quantité: 1 Date: 24/09/09 Sceau:



25.0 AC0883 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

26.0 AC0884 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

27.0 AC0885 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

28.0 AC0882 Sac à vide N° Stretchlon 700

Commentair Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total : 7.770 VERGE(s)

29.0 AC0886 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.0000 ROULEAU(s)

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 20839

Numéro Article: DKC135-0017/-0018

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

30.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

Faire le montage cuisson selon IF135-0001 et IG 0012

Quantité: 1 Date: 25/09/09 Sceau:



31.0 CUISSON Cuisson de pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Faire la cuisson de la pièces selon IF135-0001, IG 0012, et PTN #20 N° de Cuisson: 6102

Quantité: 1 Date: 24/09/09 Sceau:



32.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Retirer le montage cuisson de sur la pièce et enlever les résidu de ruban adhésif en teflon et les barre d'aluminium, garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Quantité: 1 Date: 25/09/09 Sceau:



33.0 DECOUPE Découpe manuelle des pièces



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.0000Min Total Run : 15.0000Hrs

Usinage des mousse structurales selon IF135-0001 et installer les doublers

Quantité: 1 Date: 25/09/09 Sceau:



34.0 INSPECTION Inspection générale

















Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes.

Quantité: 1 Date: 28-Sep-09 Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: DOOR KIT	
Numéro Job: 20839		Numéro Article: DKC135-0017/-0018	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
35.0	AMB0211	Epoxy prepreg E-761 style 7781	
Commentaire Qty.: 12.30 VERGE(s)/Unit Total : 12.30 VERGE(s) Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot: 1-24937-1			
36.0	DRAPAGE	Drapage	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 720.0000Hrs Total Run : 720.0000Hrs Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001 30 sept 09 Quantité: 1 Date: 28/09/09 Sceau:   A.H.			
37.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B	
Commentaire Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)			
38.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Commentaire Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)			
39.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Commentaire Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)			
40.0	AC0882	Sac à vide N° Stretchlon 700	
Commentaire Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total : 7.770 VERGE(s)			
41.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
Commentaire Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.0000 ROULEAU(s)			
42.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs Faire le montage cuisson selon IF135-0001 et IG 0012. 30 sept 09 Quantité: 1 Date: 28/09/09 Sceau:   A.H.			
43.0	CUISSON	Cuisson de pièce	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs Faire la cuisson de la pièces selon IF135-0001, IG 0012, et PTN #20 N° de Cuisson: 6106 Quantité: 1 Date: 29/09/09 Sceau: 			
44.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs Retirer le montage cuisson et faire des retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer			

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 20839

Numéro Article: DKC135-0017-0018

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Retirer la pièce du moule

Quantité: 1

Date: 30/09/09

Sceau:



45.0

INSPECTION

Inspection générale



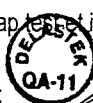
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection par le département de la qualité "Tap test et inspection dimensionnel"

Quantité: 1

Date: 30-9-09

Sceau:



46.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

Faire le trimage de finition de la pièce selon IF135-0003

Quantité: 1

Date: 30/09/09

Sceau:



47.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 2-25136-3

48.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-24359-3

49.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire l'application du primer selon IG 0008.

Quantité: 1

Date: 01/10/09

Sceau:



N° Fiche mélange: N/A

50.0

SABLAGE

Sablage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Total Run : 4.0000Hrs

Faire le sablage du primer selon IF135-0003

Quantité: 1

Date: 2/10/09

Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 20839Nom Dessin: DOOR KIT
Numéro Article: DKC135-0017/-0018

Numéro Job:




Séq.: Machine ou Opération: Description :

51.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire l'application du primer selon IG 0008.

Quantité: 1 Date: 02/10/09 Sceau:  N° Fiche mélange: N/A

52.0 IDENTIFICATION Identification à encre indélébile



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'identification des pièces sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte selon IG 0055.

N° de pièce Grosse porte: D3140-05

N° de pièce Petite porte: D3140-07

N° de Job (sur les 2 pièces): _____

Date de fabrication (sur les 2 pièces): _____

Sceau d'inspection.


Quantité: N/A Date: _____ Sceau: _____

53.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire l'inspection finale des pièces par le département de la qualité selon le dessin D3140.

Quantité: 1 Date: 2-10-09 Sceau:  J.S.

54.0 EMBALLAGE Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité: 1 Date: 02/10/09 Sceau: 